NR. 19 POZNAŃ, 1 PAŹDZIERNIKA 1935 ROCZNIK 16

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

PRZEMYSŁ POLIGRAFICZNY I PAPIERNICZY W ROCZNIKU STATYSTYCZNYM

Nie ulega wątpliwości, że przemysł poligraficzny, reprezentowany dziś w Polsce w lwiej części raczej przez warsztaty chałupnicze, trudno się da uchwycić w ścisłe pozycje statystyczne. Dużo też jeszcze czasu upłynie, nim sobie będziemy mogli zdać sprawę, jaki jest rzeczywisty stan drukarstwa polskiego, ile liczymy warsztatów. ilu pracowników, jaka jest wartość naszych wytworów i t. p.

Na zagadnienia te stara się nam odpowiedzieć Mały Rocznik Statystyczny. Jak wspomniałem, przemysł nasz przechodzi szybkim krokiem na chałupnictwo, bardzo często nawet utajone, cyfry więc Rocznika są nieścisłe i bardzo często z sobą sprzeczne.

Więc według Rocznika przemysł poligraficzny liczy w Polsce 685 zakładów, zatrudniających 12 350 pracowników, którzy w roku 1933 otrzymali 25 050 000 zł poborów.

Śród powyżej podanych zakładów było w tym czasie 26 spółek akcyjnych. Kapitał zakładowy tychże wynosił 28 800 000 zł, wartość ich nieruchomości 40 500 000 zł. Rok obrachunkowy wykazał 400 000 zł straty.

W całym przemyśle poligraficznym przepracowano w 1934 r. 18 300 000 t. zw. robotniko-godzin. Stanowi to pewną poprawę w stosunku do r. 1931, w którym tych godzin było tylko 17 000 000, daleko nam jednakże do produkcji roku 1928, w którym przepracowaliśmy 23 000 000 robotniko-godz.

Urząd Statystyczny przeprowadził badanie wieku śród 7798 pracowników poligraficznych. Okazało się, że mamy poniżej 21 lat — 12,7% pracowników, od 21—30 lat — 45% prac., od 31—40 lat — 21% prac., od 41—50 lat — 13%, od 51—60 lat — 5,5%, ponad 60 lat — 2,4% pracowników. Wiek środkowy naszych pracowników wynosi więc 28 lat.

Ściślejsze będą dane tyczące przemysłu papierniczego.

W roku 1933 mieliśmy 51 papierni z 7887 robotnikami, którzy pobrali 12 370 000 zł.

Pozatem czynnych było obok zakładów poligraficznych 228 zakładów wyrobu z papieru z 5313 robotnikami, którym wypłacono 5 495 000 zł.

Produkcja papieru wynosiła w r. 1934 — 136 tys. ton papieru wartości 87 milj. zł. W roku poprzednim była o 23 tys. ton mniejsza a wartość jej równała się 80 milj. zł.

Wyprodukowano największą ilość papieru pakowego, gdyż 50 tys. ton, wartości 23 milj. zł, następnie gazetowego, wreszcie 18 tys. ton drukowego.

Produkcja krajowa nie pokryła całego zapotrzebowania przemysłu papiero-przetwórczego, gdyż w czasie tym sprowadzono do Polski 36 tys. ton papieru i wyrobów papierniczych za ogólną sumę 19 milj. zl. Wywóz naszego papieru wyniósł 11 tys. ton a wartość jego wynosiła 5 milj. zł.

Cała produkcja papieru i tektury wynosiła u nas 142 tys. ton, w Austrji 230 tys., w Finlandji 455 tys., w Niemczech 2059 tys. a w Stanach Zjednoczonych 8337 tys. ton.

Śród 51 papierni było 19 spółek akcyjnych o kapitale zakładowym 73 milj. zł. Nieruchomości tych spółek wynosiły 152 700 000 zł. Nadwyżka zysków dała 4 900 000 zł.

J. Kuglin

Do naszych Szanownych Abonentów!

Prosimy o odnowienie prenumeraty na IV kwartał 1935 r. (październik, listopad, grudzień)

Prenumerata wynosi kwartalnie 6 zł

Do numeru niniejszego dołączamy blankiet nadawczy na P. K. O. Poznań nr. 202 868, zapomocą którego prosimy przekazać nam przedpłatę, inaczej bowiem dostawa czasopisma naszego ulegnie przerwie.

Wszelkie reklamacje — po zapłaceniu prenumeraty — o niedostarczenie „Przeglądu Graficznego, Wydawniczego i Papierniczego” prosimy najpierw kierować do miejscowego urzędu pocztowego, a o ile to nie pomoże, dopiero do administracji.

Abonentów zalegających z przedpłatą prosimy o spieszne nadesłanie wyrównania, a to celem uniknięcia przerwy w odbiorze.

PROJEKT ZMIANY TARYFY ŚWIADECTW PRZEMYSŁOWYCH

W 1932 roku Związek Organizacyj Przemysłu Graficznego w Polsce rozpoczął starania w Ministerstwie Skarbu, przy wydatnem poparciu Warszawskiej Izby Przemysłowo-Handlowej, o wprowadzenie do ustawy o państwowym podatku przemysłowym innej skali kategorji świadectw przemysłowych, bardziej przystosowanej do wymagań przemysłu, zbudowanej na sprawiedliwszych zasadach i dającej możność swobodnego rozwoju zakładów graficznych.

Jakkolwiek okólniki corocznie wydawane przez Ministerstwo Skarbu w związku z akcją zwalczania bezrobocia zapewniały częściowo zakładom przemysłowym możność zwiększania ilości robotników bez wnoszenia do Skarbu dodatkowej opłaty za świadectwo przemysłowe wyższej kategorji, to jednak ze względu zarówno na swą strukturę jak i na swą tymczasowość nie rozstrzygały zagadnienia gruntownie.

Sprawa obecnie o tyle się posunęła naprzód, że w dniu 20 września r. b. odbyło się w Izbie Warszawskiej, jako urzędującej, 1-sze posiedzenie Komisji Skarbowej Izby, na którem rozpatrzono projekt zmiany taryfy świadectw przemysłowych, opracowany przez Izbę Przemysłowo - Handlową w Sosnowcu.

Projekt ten obejmuje zmiany, dotyczące zarówno przedsiębiorstw handlowych jak i przemysłowych. Dodatkowo rozpatrywano dwa inne projekty, lecz dotyczące wyłącznie handlu.

Projekt Izby Sosnowieckiej czyni zadość potrzebom naszego przemysłu. Sprawa jest w toku.

W celu poinformowania naszych Czytelników, podajemy poniżej zestawienie porównawcze skali opłat obecnie obowiązującej oraz opracowanej przez Izbę Przemysłowo-Handlową w Sosnowcu.

Świadectwa przemysłowe, rozdział XIX

Obowiązuje obecnie według Ustawy o podatku przemysłowym z 15 lipca 1925 roku

Kategorja	Ilość robotników	Cena świadectwa przemysłowego				
		W	I	II	III	IV*
I	ponad 1000	6 000,—				
II	„ 500—1000	4 000,—				
III	„ 200 — 500	2 000,—				
IV	„ 25 — 200	600,—				
V	„ 10 — 25	200,—				
VI	„ 7 — 10	120,	100,	80,	60,	40
VII	„ 4 — 7	60,	50,	40,	30,	20
VIII	od 1 — 4	15,	12,	10,	6,	4

Projekt Izby w Sosnowcu

Kategorja	Ilość robotników	Cena świadectwa przemysłowego				
I	bez zmian	6 000,—				
II	bez zmian	4 000,—				
III	ponad 350—500	2 000,—				
IIIa	„ 200—350	1 200,—				
IV	„ 125—200	600,—				
IVa	„ 75—125	450,—				
IVb	„ 35 — 75	300,—				
V	„ 27 — 35	200,—				
		W	I	II	III	IV*
Va	„ 20 — 27	170,	150,	130,	100,	80
Vb	„ 15 — 20	140,	120,	100,	80,	60
VI	„ 10 — 15	120,	100,	80,	60,	40
VII	„ 4 — 10	60,	50,	40,	30,	20
VIIIa	od 1 — 4	15,	12,	10,	6,	4

* W — znaczy Warszawa; I, II, III, IV — kategorje miejscowości.

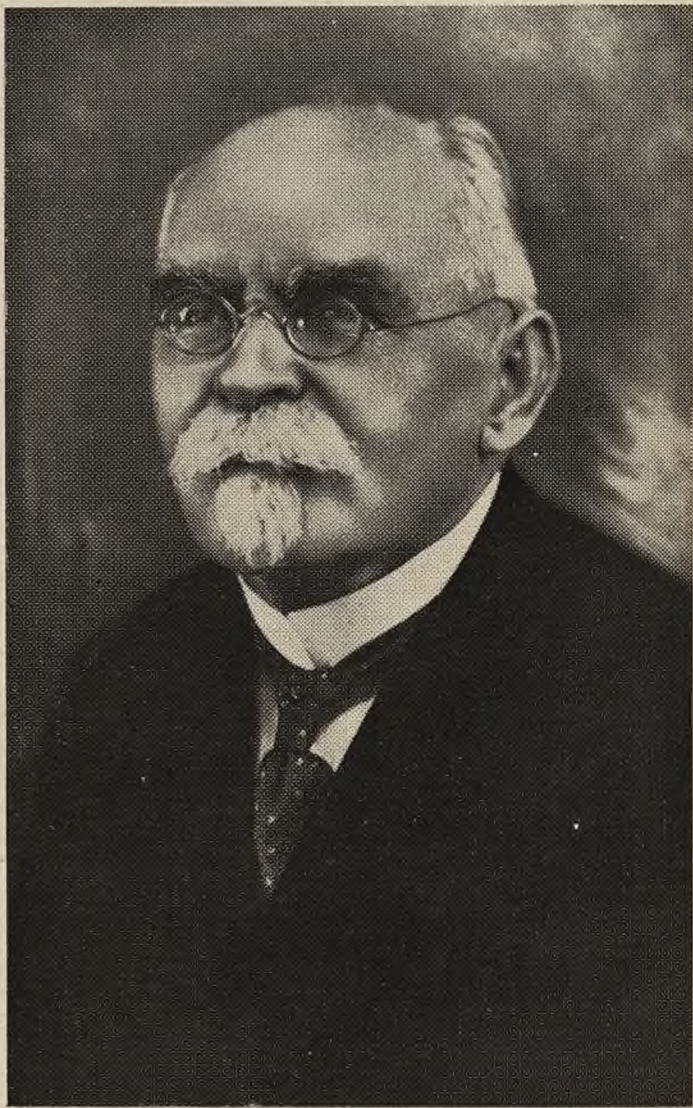
PIĘKNE WYDAWNICTWO

Śród szarzyzny druków, jakie przeważnie zakłady nasze wypuszczają w ostatnich czasach, a raczej, do wypuszczania jakich powodowane są istniejącemi warunkami, miłą niespodzianką są druki Księgarni i Drukarni Katolickiej S. A. w Katowicach. Zakład ten prowadzony dzielną ręką p. Koźlika, śród szeregu innych poważnych wydawnictw wydał ostatnio przemiłą książeczkę: „Najmilszy modlitewnik dla dzieci“. Wydawnictwo to nie ma pierwowzoru w Polsce i jest jedyne tego rodzaju. Mała książeczka, oprawna w płótno, zawiera 22 modlitwy ułożone wierszem przez ks. A. S. i M. Janoszankę, lecz co najefektowniejsze, również 22 obrazki, pędzla St. Bańdówny, odbite drukiem trójbarwnym. Obrazki te wykonane przez artystkę z wielkim pietyzmem a odbite przez drukarnię z takąż samą pieczołowitością, stanowią prawdziwe klejnoty polskiej ikonografji, wzorowanej dotychczas na pracach obcych lub posługującej się wyłącznie pseudosztuką obcą.

To też z całego serca p. Koźlikowi winszować należy jego sukcesu w tej dziedzinie i oby Modlitewnik dla dzieci stał się wzorem podobnego Modlitewnika dla starszych.

J. Kuglin

Ś. P. WIKTOR KULERSKI



Korporacja drukarska ziemi pomorskiej straciła jednego z swych współzałożycieli, jednego z najgorliwszych swych członków. Zmarł ś. p. Wiktor Kulerski.

Postać niecodzienna, człowiek, który zaważył na losach swej ziemi, Pomorza i nie w mniejszym stopniu Wielkopolski.

Z zawodu nauczyciel. Nie mogąc się pogodzić z wynaradawiającym systemem szkoły pruskiej, porzucił zawód nauczycielski i zaczął nauczać lud polski na swój sposób. Założył czasopismo, „Gazetę Grudziądzką", która niebawem stała się najpopularniejszem czasopismem naszych ziem zachodnich i polskiej emigracji w Niemczech. Pismo uczyło, uświadamiało, wychowywało i broniło przed uciskiem i wynarodowieniem pruskiem, jego zasługą jest utrzymanie polskości na Pomorzu i wreszcie przydział Pomorza do Polski.

Z rozwojem „Gazety Grudziądzkiej" rozwinął ś. p. W. Kulerski i zakład swój, który należy dziś do najwzorowszych na Pomorzu a nawet w Polsce.

Ś. p. Wiktor Kulerski, biorący w życiu politycznem wyzwolonej Polski wybitny udział, był także czynnym członkiem Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Pomorzu. Odszedł, przeżywszy lat 71, po dobrze i ciężko przepracowanem życiu.

Nad grobem Jego staje dziś drukarstwo pomorskie a z niem i drukarstwo całej Polski, składając mu zasłużony hołd.

GRAFIK A WZORY DRUKÓW WIELOBARWNYCH

(Dokończenie z nr. 18)

Nic nie nadaje się doskonalej na wiersze tytułowe i wabikowe niż kolor ciemno-niebieski błyszczący a tuż obok dla wywołania kontrastu obrazek, ilustracja utrzymana w delikatnym odcieniu błękitu zielonkowatego, rzucona mglisto na papier. Dalej kolor czerwony od najjaśniejszej nuancy aż do najciemniejszej głębi, wreszcie kontrastowy żółty i wszystkie inne barwy, jakiemi grafik rozporządza wśród doboru tusz i dzięki wzajemnemu ich zmieszaniu. Jednolitość barwy zróżnicowana odcieniami, to hasło dnia w kolorystyce tworów grafiki użytkowej; żaden chaos i wzajemne gryzienie się kolorów.

Twórca wzoru zdobył uznanie i zadowolenie odbiorcy tembardziej, że klient otrzymał na drogę zapewnienie o możliwości zupełnie wiernego oddania wzoru drukiem. Kupiec czy przemysłowiec cieszy się naprzód z korzyści, jakie tak pomysłowo ujęta reklama przynieść powinna. Nic więc dziwnego, że każde późniejsze w procesie wykonania uwydatniające się uchybienie, każda najmniejsza nawet różnica i odchylenie drobne w stosunku do „wiernego" oddania wzoru w reprodukcji, staje się przyczyną scysyj i niemiłych następstw dla wykonawcy druków. I sprawdza się tu przysłowie, że „ślusarz zawinił, a kowala się wiesza".

Kto tutaj bowiem zawinił? Nie drukarz ani też chemigraf, lecz jedynie i wyłącznie artysta-grafik, lub grafik-rysownik, twórca niefortunnego wzoru, wyciągniętego tak udatnie i pięknie tuszami. Twórcy wzorów grafiki użytkowej winni wziąć pod uwagę fakt, że nie mogą swawolnie i dowolnie dysponować tuszami, że przy wykonywaniu wzorów z konieczności uwzględnić trzeba możliwości technicz-

ne, jakiemi dysponuje się w danym systemie druku wypukłego czy płaskiego. Niestety znaczna część artystów grafiki użytkowej i rysowników wykonujących wzory, nie orjentuje się zupełnie lub bardzo mało w technice reprodukcji i druku. Twórca wzorów, przeznaczonych do powielania drukiem, powinien wiedzieć jakiemi farbami gotowemi drukarz dysponuje, jakie odcienia może spreparować, jaka istnieje różnica między techniką druku wypukłego i płaskiego, co leży w zakresie możliwości technicznych i gdzie spoczywają granice tego czy innego systemu druku. Wszystko są rzeczy zupełnie jasne i zrozumiałe a jednak tak nie jest; między artystą-grafikiem ufnym w swoją sztukę, a drukarzem, wykonawcą reprodukcyj projektów i wzorów, nie istnieje żaden kontakt, choć pożądaną byłaby wzajemna współpraca.

Drukarz i dzielny fachowiec, zdolen jest wykonać niejedno trudne zadanie, jednak nie zawsze pogodzić można teorję z praktyką. I na tem podłożu istnieją między grafikiem-artystą a drukarzem rozbieżności zapatrywań, których usunięcie i wyrównanie leży w obopólnym interesie. Przez uproszczenie projektów i wzorów z dostosowaniem do wymogów i możliwości technicznych drukarstwa, artysta-grafik nie straciłby nic na swej sławie i renomie, drukarz natomiast jako dostawca druków, uchroniony byłby od niejednej straty materjalnej i moralnej. Przeżywane czasy wciąż jeszcze są zbyt poważne, by w przedsiębiorstwach zarobkowych można sobie pozwalać na bezproduktywne próby i doświadczenia, zabierające wiele drogiego czasu i nie przynoszące, względnie nie zwiększające przewidywanych w kalkulacji korzyści.

Współpraca ręka w rękę obu tu omawianych elementów zajętych na niwie grafiki użytkowej, jak wspomnieliśmy już wyżej, staje się coraz aktualniejszą i dlatego poruszamy ją dzisiaj na łamach naszego czasopisma. Dbać winniśmy o to, by graficy pracujący w dziedzinie grafiki użytkowej, orjentowali się lepiej w naszych sprawach technicznych. Prócz tego pożądanem byłoby spowodować naszych odbiorców, by przedkładali nam wzory druków propagandowych i reklamowych, wówczas możnaby jeszcze przeprowadzić niezbędne poprawki i uzupełnienia w odniesieniu do techniki drukarskiej. Oszczędziłoby to nam niejednej zbytecznej pracy i bezproduktywnego trudu a przedewszystkiem, wzmocniło zaufanie i zadowolenie klienta.

L. Por-wicz.

FOTOGRAFJA REPRODUKCYJNA KOLODJONOWA

Jak już poprzednio przekonaliśmy się, negatyw kolodjonowy otrzymuje się całkowicie w dziale fotograficznym zakładu reprodukcyjnego z surowców najprostszych i bez trudności ogólnie dostępnych. Materjały te są w formie gotowej do użytku następujące: 1. płyty szklane, 2. podlewy, to jest roztwory, służące do powleczenia szkła warstwą, do której kolodjum dobrze przylega, 3. kolodjum negatywowe, 4. kąpiel srebrowa, 5. wywoływacz, 6. utrwalacz, 7. różne wzmacniacze i osłabiacze. Jak wiemy, za wyjątkiem płyt szklanych wszystkie pozostałe materjały są cieczami, które fotograf sam przygotowuje z zakupionych surowców.

Przebieg otrzymania negatywu kolodjonowego przedstawia się następująco. Pierwszą czynnością jest należyte przygotowanie, to jest oczyszczenie szyb. Środki, konieczne do tego celu, i sposób postępowania zostanie opisany w dalszym ciągu razem z przygotowywaniem roztworów. Czysta szyba zostaje powleczona warstwą kauczuku, żelatyny lub albuminy w ten sposób, że roztwory tych substancyj w benzynie (kauczuk) lub w wodzie (żelatyna, albumina) zostają wylane na szybę, rozprowadzone równą warstwą przez kołysanie w ręku, nadmiar zlany, a szyba pozostawiona do wysuszenia. Szyby, zaopatrzone w podlew albuminowy lub żelatynowy, mogą być preparowane w większej ilości na zapas. Czyszczenie szyb i wykonanie podlewu są czynnościami przygotowawczemi. Trzecia czynność, mianowicie powleczenie warstwą kolodjum negatywowego jest pierwszym krokiem na drodze przygotowania światłoczułej płyty. Bez tamtych dwóch zabiegów poprzednich t. j. specjalnego czyszczenia i podlewu negatyw kolodjonowy może być otrzymany, będzie jednak trudniejszy w obróbce i mniej odporny na uszkodzenia mechaniczne. Należy zdawać sobie z tego sprawę, że czyszczenie i podlew nie mają nic wspólnego ze światłoczułością właściwej warstwy fotograficznej, którą jest tylko jodek srebrowy w błonie kolodjonowej. Wylanie kolodjum uskutecznia się na podlaną szybę, trzymając ją w ręku za róg (nie w środku). Wylewa się kolodjum na środek i przez powolne przechylanie wzdłuż czterech boków szyby rozprowadza je po całej jej powierzchni. Zużycie kolodjum wynosi 2—3 cm^3 na decymetr kwadratowy powierzchni szyby i zależy od lepkości kolodjum i temperatury pracowni. Kolodjum spływające zbiera się do flaszki do ponownego użytku po ewentualnem przesączeniu przez watę. Czwartą czynnością również mającą istotne znaczenie, gdyż od niej zależy powstanie światłoczułego jodku srebrowego, jest poddanie spreparowanej w dotychczas omówiony sposób płyty działaniu kąpieli srebrowej. Mianowicie kiedy się zauważy, że spływające kolodjum zaczyna krzepnąć, oblaną szybę trzyma się jeszcze chwilę w położeniu poziomym i wkłada do płaskiej miski z kąpie-

łą srebrową lub wanny takich wymiarów, aby można było płytę zanurzyć całkowicie w kąpieli w pozycji pionowej przy pomocy odpowiedniej podstawki. Płyta pozostaje w kąpieli srebrowej w spokoju. Po 2—3 minutach można wprawić kąpiel srebrową w ruch przez lekkie zakołysanie miską. Reakcja powstawania światłoczułego jodku srebrowego jest zakończona, kiedy po wysunięciu części płyty z kąpieli zobaczymy, że ciecz spływa z niej równomiernie, a powierzchnia jej jest pokryta żółtym jodkiem srebrowym. Zużycie kąpieli srebrowej można obliczać na 1 cm^3 na decymetr kwadratowy płyty. Nie należy jednak sądzić, że na każdy dm^2 ubywa 1 cm^3 kąpieli, gdyż następuje zmiana stężenia, czyli pierwotnie 10% roztwór azotanu srebrowego w czasie pracy staje się 9%, 8% i t. d. aż rozcieńczy się tak dalece, że otrzymanie dobrej płyty jest niemożliwe. Oprócz tego do kąpieli srebrowej przechodzą w postaci roztworu utworzone jednocześnie z jodkiem srebrowym azotany kadmowy, amonowy i inne i to jest drugą przyczyną, dla której kąpiel srebrowa staje się powoli nie do użycia. Powlekanie błoną kolodjonową może się odbywać na świetle, natomiast uczulanie tylko w ciemni. Po uczuleniu klisza jest gotowa do użytku i bezpośrednio po wyjęciu z kąpieli srebrowej zostaje założona do kasety w celu naświetlenia, które jest piątą zkolei czynnością obróbczą negatywu kolodjonowego. Szóstą jest wywołanie naświetlonej kliszy, które przeprowadza się nie w misce, lecz przez polewanie kliszy wywoływaczem i kołysanie jej w ręku dla spowodowania równomiernego działania wywoływacza. Wywoływanie przerywa się przez energiczne płókanie kliszy wodą pod kranem. Teraz mamy do wyboru albo utrwalić negatyw w tiosiarczanie lub cyjanku i potem go wzmacniać i w tym porządku wykonać dwie ostatnie czynności, alboteż odwrotnie najprzód wzmocnić a potem utrwalić. Należy tylko pamiętać, że między temi czynnościami konieczne jest płókanie.

Tak samo jak przy obróbce negatywu żelatynowego najważniejszą czynnością jest prawidłowe naświetlenie, tak w technice kolodjonowej mokrej mamy trzy takie ważne czynności, mianowicie: 1. powleczenie błoną kolodjonową przy pomocy kolodjum negatywowego, 2. uczulenie w kąpieli srebrowej i 3. naświetlenie.

Mokrą metodę kolodjonową można zastosować do otrzymania 1. negatywu kreskowego, 2. negatywu siatkowego i 3. negatywu półtonowego.

Zapoznawszy się z kolejnością czynności, które należy wykonać, oraz znaczeniem każdej z nich, przejdziemy do omówienia środków, których użycie pozwoli nam na praktyczne wykonanie każdego rodzaju negatywu. Taki jest właśnie porządek nabywania praktycznych umiejętności. Najprzód trzeba wiedzieć, co mamy wytworzyć, dalej jak to wykonać, czyli jakie czynności ręką, maszyną czy też siłami przyrody spowodować, następnie, co się dzieje, kiedy te czynności urzeczywistniamy, czyli znać istotę zachodzących procesów, gdyż tylko wtedy możemy celowo i świadomie kierować niemi stosownie do naszych celów, wreszcie znać wszystkie materjały, urządzenia, aparaty, narzędzia, które w danym wypadku są niezbędne.

Do wykonania negatywu potrzebne są znajdujące się w pracowni: aparaty fotograficzne z objektywami, przysłonami, pryzmatami lub lustrami odwracającemi, lampami oświetlającemi, dalej naczynia (flaszki) na używane płyny, miski, koziołki do suszenia, wyposażenie ciemni. Te urządzenia są jednak stałe, niezużywalne i nie jest naszym celem omawianie ich. Środkami technicznemi nieustannie zużywającemi się, których ciągłe przyrządzanie jest stałem zadaniem fotografa, są wymienione na początku tego rozdziału materjały i właśnie celem naszym jest gruntowne ich omówienie.

(Ciąg dalszy nastąpi)

CZYNNOŚCI POPRZEDZAJĄCE MATRYCOWANIE UKŁADU

O samym przyrządzie płyt stereotypowych często i wiele pisze się w czasopismach fachowych tak naszych, jak i zagranicznych. Nie od rzeczy więc będzie, omówić szerzej prace wstępne do matrycowania, bez uwzględnienia których odlew najbardziej akuratny wymagać będzie wiele drogiego czasu na przyrząd, a w rezultacie jeszcze nie otrzyma się odbitki beznagannej.

Fachowiec każdy zgodzi się z tem, że 90% druków wykonanych z płyt stereotypowych nosi ślady tej metody powielania, podczas gdy między drukiem z płyt a z układu, obojętnie czy maszynowego, czy ręcznego, nie powinno być żadnej zgóry widocznej różnicy; przynajmniej nie w pierwszych pięciu tysiącach odbitek. Szczególną troskliwość należy poświęcić układowi tabelarycznemu. Inne formy, o ile to tylko jest możliwe, zaleca się matrycować z układu ręcznego, a nie maszynowego. Klisze (przy metodzie suchej), jeśli są umocowane na drzewie, zdejmuje się i zastępuje podkładką metalową. Formę przeznaczoną do matrycowania, po sumiennem skorygowaniu przez składacza, otrzymuje wpierw maszynista, który skolei znów po uskutecznieniu prac do niego należących, oddaje ją do rąk stereotyperowi.

Formę klinuje się w potrzebnej pozycji w ramę i umieszcza w maszynie płaskiej lub dociskowej, poczem wykonuje się odbitkę na papierze bezdrzewnym z dostatnio farbowaną formą. Jeśli praca ta odbywa się w prasie dociskowej, to świeżo zadrukowany arkusz pozostawia się przy markach, nakłada na wierzch tego dalszy arkusz i odbija powtórnie. W ten sposób arkusz wierzchni jest kopjowany na stronie odwrotnej. Identycznie postępuje się przy maszynie płaskiej; na pierwszą odbitkę kładzie się arkusz drugi i przepuszcza obydwa równocześnie tak, że i teraz arkusz drugi kopjowany jest na stronie odwrotnej.

Zakłady posiadające prasy specjalne, t. zw. kolanowe, mogą wykonać odbitki w tejże, przykle-

jając lekko pierwszy arkusz. Mają wtedy ten plus, że odbijają formę w ramie na wysokość pisma (stereotypijnej). Również można klinować układ w ramie stereotypijnej, a następnie całość w normalnej ramie maszyny płaskiej i wykonać odbitki. Następnie robi się jeszcze odbitkę z tłokiem słabszym przy małej ilości farby, na której bardzo dokładnie uwidocznią się litery i linje za niskie, uszkodzone, niedostatecznie tłoczące partje i t. p. Odbitka ta służy jako podkładka do przyrządu, właściwy zaś przyrząd wykonuje się na skopjowanej stronie drugiego arkusza.

Teraz starannie sprawdza się litery, jedną po drugiej, wiersz za wierszem, podkładając, gdzie tego potrzeba. Czcionki i linje uszkodzone, wzgl. niewychodzące wymienia się na lepsze. Linje w miejscach łączenia się należy podłożyć bez wyjątku. Większe, grubsze wiersze, jak również partje pełno-ciemne podkłada się podwójnie grubszym papierem. Po zdjęciu ramy zwykłej, przykręca się silniej kliny w ramie stereotypijnej, unosi formę ostrożnie, kładąc ją na dwuch obsadnikach dwukonkordansowych obrazem do dołu. Następnie przylepia się przyrząd spodem, tak by strona przyrządzona była przy formie, a gładka nazewnątrz. Gdybyśmy bowiem przyrządzali na stronie obrazowej odbitki, a nie jak wskazano wyżej na skopjowanej stronie odwrotnej, wtedy siłą rzeczy arkusz po przylepieniu znalazłby się gładką stroną przy formie, zaś strona przyrządzona pozostałaby na zewnątrz bez ochrony. W takim razie przyrząd niechybnie przesunąłby się przy poruszaniu formy na fundamencie, niwecząc bez reszty całą pracę.

Tak przyrządzoną formę składa się na fundamencie kalandra wzgl. prasy hydraulicznej. W celu wyrównania układu należy rozluźnić kliny, starannie sklepać, poczem znów silnie skręcić i dobrze wymyć benzyną. Na tem kończą się czynności maszynisty.

Teraz jest obowiązkiem stereotypera formę dobrze wyłożyć i ostrożnie wytłoczyć. Na gotowej już matrycy podkłada się grubszym papierem wszystkie te miejsca, które z reguły zbyt silnie tłoczą, np. całe partje kropek, linje (szczególnie kropkowane), osobno stojące wiersze, paginy itp. Przez podkładanie na odwrotnej stronie matrycy, miejsca te będą w płycie niższe. Dzięki temu maszynista nie traci tak wiele cennego czasu na wycinanie, podkład pozostanie gładki i zyska wreszcie forma oraz maszyna. Wiadomo wszakże, że im mniej przyrządu na cylindrze, tem czystszy druk i większa trwałość płyt.

Czas zużyty na wymienione prace wstępne, bynajmniej nie stanowi strat dla zakładu, lecz przeciwnie! Jeśli np. przyjmiemy, że z jednego układu ma być zrobionych 8 odlewów, to ta jedna godzina zużyta na przyrząd formy przed odlewem, daje conajmniej oszczędność czterech godzin na przyrządzie 8 płyt. Czyli korzyść byłaby podwójna. Zyska się z jednej strony na czasie, a z drugiej na wyglądzie druku. O ileby z jednego układu sporządzono więcej niż 8 płyt, to oszczędność na czasie jest jeszcze znaczniejsza. Zaleca się, poza potrzebną ilością płyt, odlać każdorazowo kilka płyt zapasowych. Nierzadko się zdarza, że najlepszy pracownik nie uniknie zetknięcia się płyty z młotkiem wzgl. też sztychel wykona niepożądany ruch „naprzelaj“. Dlatego 3—4 płyty ponad komplet są koniecznie potrzebne, inaczej łatwo można narazić się na straty przez nieproduktywne powtarzanie pracy stereotypera i wyczekiwanie na nowe płyty. Warto również nadmienić, że poza wyżej omawianemi korzyściami, przyrząd przed odlewem, przyczynia się w znacznej mierze do skrócenia czasu postoju maszyny podczas przyrządzania płyt. Również nikt nie zaprzeczy, że druk z płyt jest w wielu wypadkach ekonomiczniejszym aniżeli z układu.

Druk układu np. kolistego, nigdy prawie nie odbywa się bez t. zw. „szpisów“, a zatem idzie strata czasu na częste postoje maszyny, ewentl. łamanie się czcionek itp. Również należy mieć na uwadze oszczędność materjału czcionkowego. O ile drukuje się na papierach szorstkich, pakowych itp., to bez płyt stereotypowych niepodobno się obejść, gdyż drukując na takich papierach z układu, przekonamy się, że już po stu odbitkach czcionki będą zupełnie zniszczone. Straty podobne będą wykluczone przez posługiwanie się płytami, które w przeciwieństwie do czcionek, po ukończeniu druku, do którego były przeznaczone, są i tak bezwartościowe.

N. D.

Z PRAKTYKI DRUKARZA-MASZYNISTY

I.

P r o s z k o w a n i e f a r b y. Do trudności technicznych napotykanych podczas druku, zaliczamy między innemi proszkowanie farby, zwane także „perleniem“, co oznacza zlewanie się farby na kropki i kropelki. Niedomaganie to występuje szczególnie przy zadrukowaniu pełnych płaszczyzn, których obraz staje się chmurkowatym i rozdar-

tym. Częściej skłonności ku temu wykazuje farba, zależnie od zestawienia poszczególnych jej składników. Prawidłowy zatem dobór farby, by odpowiadała właściwemu indywidualnemu celowi i wszelkiem wymaganiom, ważnem jest zadaniem fachowca.

Farba i papier muszą być należycie dobrane i do siebie dostosowane, zwłaszcza, przy pracach jakościowych, a choć o tem koledzy fachowcy wiedzą, nie zawsze zasady tej przestrzegają. Stosowanie do farby środków dodatkowych powinno być wyjątkiem, nie może zaś stawać się regułą. Fabryki dostarczają dziś farb gotowych do każdego celu, lecz pomimo tego nie mogą być całkowicie wykluczone trudności, których przewidzieć nie można. Niespodzianki różne i przeszkody występują zazwyczaj w tych wypadkach, skoro farba nie jest dostosowana do struktury i gatunku papieru.

Na papierze twardym, tem mniej na papierach satynowanych gatunku przedniego, lub na papierach mocno klejonych i kredowych o gładkiej i połyskującej powierzchni, nie otrzymamy farbą cienką i płynną dobrego druku i beznagannego równego pokrycia. Papiery tego rodzaju wymagają farby mocnej o własnościach lepkości i dostatecznej sile wiązania. Papier miękki, nieco surowy, z większą zdolnością wchłaniania wilgoci, nadaje się do druku farbami słabemi. Przyjmuje on farbę szybko i wchłania równomiernie, druk jest pełen, farba kryje powierzchnię papieru dobrze.

Proszkowanie względnie perlenie farby może jednak wystąpić nawet przy użyciu najlepszego gatunku farby i pierwszorzędnej jakości papieru, szczególnie przy nadrukowaniu kilku farbami, zatem przy drukach kilkubarwnych. Objaw ten daje się niemile we znaki wtedy, skoro nakład leży przez dłuższy czas po wykonaniu nadruku pierwszą farbą. Na powierzchni nadruku następuje proces schnięcia czyli zżywiczenie farby, druk pokrywa się tłuszczowo-połyskującą warstwą jakgdyby naskórkiem, który następny nadruk farby przyjmuje z trudnością a raczej odpychając drugą farbę, powoduje jej zlewanie w postaci proszkowatej. Im więcej barwnych warstw nadrukowych spoczywa jedna na drugiej, tem bardziej miast wiązania i łączenia się jednej farby z drugą, następuje odpychanie, wywołujące niepożądane proszkowanie farby.

Chcąc uniknąć niemiłego tego następstwa, nie zezwalamy na całkowite w y s c h n i ę c i e nadruku poprzedzającego druk następny, lecz wykonujemy go po p r z e s c h n i ę c i u druku. Jeżeli farba zupełnie już uschła, natenczas przed następnym nadrukiem zaleca się natrzeć powierzchnię druku talkumem, kredą lub magnezjum. Farby użyte do pierwszych nadruków winny być tak spreparowane, ażeby możliwie szybko wnikały w strukturę papieru bez tworzenia po zżywiczeniu warstwy naskórkowej. Sposobem tym zdołamy uniknąć niepożądanego proszkowania farby, obniżającego czystość i jakość druku.

P r y s k a n i e f a r b y. O przyczynach pryskania farby istnieją w kołach fachowych zapatrywania podzielone. Dotychczas niema w tym kierunku ustalonej tezy, aczkolwiek przeprawadzano już wielokrotne próby i doświadczenia.

Pokost, jak wiadomo, odgrywa w konsystencji i jakości farby dużą i ważną rolę. Farba skłonna jest do pryskania: jeżeli zawiera za wiele mocnego, lepkiego pokostu, gdy nie jest prawidłowo zestawiona i roztarta lub też w stanie zbytniego rozcieńczenia, dokonanego mianowicie różnemi środkami pomocniczemi i dodatkowemi. W pierwszym i drugim wypadku cylinder stalowy nie podaje dostatecznej ilości farby walkom kryjącym, farba przechodzi nieco trudno z walka na wałek, tworzą się więc cieniuteńkie niteczki, które zrywając się pod wpływem szybkiego obrotu wałków wyrzucane bywają w cząsteczkach miniaturowych. Podobny, choć nieco odmienny objaw zaobserwować możemy w drukarni w czasie zimy, gdy farba pod działaniem niskiej temperatury nadmiernie stężała. Znajdujący się w farbie pokost przylepia się do wałków, które w trakcie obrotów lepką masę rozdzierają i wyrzucają w drobnych cząsteczkach. Pryskanie farby staje się dla drukarza-maszynisty utrapieniem także podczas pory letniej. Wówczas pod wpływem ciepła, zwłaszcza w czasie upałów tropikalnych, farba nabiera konsystencji zupełnie płynnej, staje się zbyt krótką. Celem uzyskania dobrego, conajmniej dostatecznego pokrycia, trzeba nadawać farby obficie, osiada się więc jej nadmiar na obu końcach wałków kryjących, powodując pryskanie. Jeżeli cząstki wytryskowe mają kształt przecinków, farba w konsystencji swej jest za mocna; pryskanie kropkowate wskazuje na farbę krótką, nadmiernie płynną.

Prócz przytoczonych powyżej przyczyn powodujących pryskanie farby, spotykamy się w praktyce z jeszcze jedną formą tegoż niedomagania. Nie jest to jednakże pryskanie, lecz raczej pylenie, ujawniające się mianowicie przy farbach czarnych, względnie zestawionych zapomocą farby czarnej.

(Ciąg dalszy nastąpi)

PRAWO I SĄD

NOWE PRZEPISY O RYCZAŁTOWEJ WYSYŁCE CZASOPISM

Ministerstwo Poczt i Telegrafów wydało nowe przepisy o ryczałtowej wysyłce czasopism (Dz. U. Nr. 70, poz. 439). Rozporządzenie to omówimy dokładnie w jednym z następnych numerów naszego pisma. Nowe przepisy obowiązują od dnia 1 stycznia 1936 r.

SŁUŻBA WOJSKOWA PRACOWNIKÓW PRZEDSIĘBIORSTWA

Przypominamy obowiązujące pracodawcę przepisy w wypadku, gdy pracownik bądź robotnik zostanie powołany na ćwiczenia wojskowe lub do czynnej służby wojskowej.

A. Przy powołaniu na ćwiczenia wojskowe. 1. Zarówno robotnikowi jak i pracownikowi umysłowemu powołanemu na ćwiczenia wojskowe nie może być wypowiedziana umowa o pracę od momentu powołania na ćwiczenia (doręczenie powołania) do ukończenia ćwiczeń. Jako chwilę ukończenia należy rozumieć ostatni dzień ćwiczeń; dla pracowników odbywających ćwiczenia poza miejscem pracy należy doliczyć odpowiedni czas na dojazd. Wypowiedzenie umowy o pracę dokonane w tym okresie jest nieważne. Omówione ograniczenie odnosi się tylko do umów o pracę na czas nieograniczony. Jeśli umowa jest zawarta na czas określony, na czas wykonania jakiejś pracy itd., kończy się w czasie powołania na ćwiczenia wojskowe lub w okresie odbywania ćwiczeń; niema żadnej przeszkody w rozwiązaniu takiej umowy.

Ważne jest również wypowiedzenie dokonane przed otrzymaniem przez pracownika powołania na ćwiczenia, choćby moment rozwiązania umowy wypadł w okresie powołania lub w czasie odbywania ćwiczeń wojskowych.

2. Zgodnie z art. 19 rozporządzenia o umowie o pracę pracowników umysłowych pracownik zachowuje prawo do wynagrodzenia w czasie odbywania ćwiczeń. Prawo to przysługuje mu w ciągu 3 miesięcy. Pracodawca może natomiast potrącać z wynagrodzenia te kwoty, jakie pracownik otrzymał ze Skarbu Państwa w czasie ćwiczeń.

Robotnikowi w czasie ćwiczeń nie przysługuje prawo do wynagrodzenia.

B. Przy powołaniu do czynnej służby wojskowej. 1. W czasie między powołaniem pracownika lub robotnika do służby czynnej, a ukończeniem tej służby umowa nie może być wypowiedziana, ani rozwiązana, o ile stosunek służbowy (umowa o pracę) w chwili powołania trwał nieprzerwanie conajmniej 6 miesięcy (art. 66 ustawy o powszechnem obowiązku służby wojskowej z dn. 23 maja 1924 r. w brzmieniu ustawy z dn. 17 marca 1933 r. Dz. U. R. P. 36, poz. 299).

Po powrocie ze służby wojskowej pracownik winien być przyjęty do pracy. Jeśli pracownik wraca do pracy nie bezpośrednio po odbyciu służby wojskowej lecz po przerwie (nieuzasadnionej np. chorobą), przerwa ta może być uważaną jako ważna przyczyna upoważniająca pracodawcę do natychmiastowego rozwiązania umowy o pracę.

Z pracownikami, którzy nie pracują bez przerwy 6 miesięcy: a) umowa o pracę może być wypowiedzianą między chwilą powołania, a rozpoczęciem przez pracownika służby wojskowej, b) wcielenie pracownika (robotnika) do służby czynnej automatycznie rozwiązuje umowę o pracę. Działa w tych wypadkach art. 25 p. 5 rozporządzenia o umowie o pracę pracowników umysłowych i art. 10 p. c rozporządzenia o umowie o pracę robotników.

2. W czasie odbywania służby czynnej zarówno robotnikom jak i pracownikom umysłowym nie przysługuje prawo do wynagrodzenia.

3. Nieczynność w zakładzie pracy spowodu powołania pracownika na ćwiczenia lub do służby czynnej nie może być uważaną za przerwę w umowie o pracę, pozbawiającą lub ograniczającą prawa do korzystania z urlopu. Jeśli więc pracownik (robotnik) np. po półrocznej pracy został powołany do wojska, to po powrocie po przepracowaniu drugiego półrocza uzyskuje prawo do miesięcznego (robotnik do 8-dniowego) urlopu.

4. We wszystkich wypadkach, gdzie potrzebne jest stwierdzenie czasu służby wojskowej pracownik winien wylegitymować się bądź specjalnem zaświadczeniem władz wojskowych, bądź odpowiedniemi adnotacjami w książeczce wojskowej.

Z ORZECZNICTWA SĄDÓW NAJWYŻSZYCH

Za niezgłoszenie pracownika do ubezpieczalni odpowiada wyłącznie pracodawca mimo, że pracownik ma możność dokonać samemu zgłoszenia. (Orzeczenie z 12. XII. 1934 — C II 2169/34).

Ugodowe załatwienie między pracodawcą a pracownikiem roszczeń, wynikłych wskutek niedopełnienia przez pracodawcę obowiązków ubezpieczenia pracownika nie jest równoznaczne z zrzeczeniem się przez pracownika jego uprawnień, wypływających z rozporządzenia o ubezpieczeniu. (Orzeczenie z 5. VI. 1934 — C II 900/34).

Księgowość pojedyńcza jest jednym z systemów prawidłowej księgowości i jako taka nie może być pozbawiona siły dowodowej do wymiaru podatku dochodowego. (Orzeczenie z 27. II. 1935 — NTA 8708/32).

ROZMAITOŚCI

POLSKI PRZYCZYNEK DO HISTORJI „TIMES'A"

to najświeższy zeszyt wydawnictwa „Bibljoteki Prasowej Polskiej", publikacji Towarzystwa Wyższej Szkoły Dziennikarskiej, wydany staraniem „Informacji Prasowej Polskiej". Zawiera on bowiem ciekawą pracę prof. dr. Tadeusza Grzebieniowskiego p. t. „Dziennik angielski The Times oraz jego ustosunkowanie się do spraw polskich" pod postącią notatek na marginesie jubileuszu 150-lecia tego dziennika czołowego city angielskiej ze słowem wstępnem red. Stanisława Jarkowskiego, inicjatora i kierownika tej publikacji prasoznawczej.

Praca p. Grzebieniowskiego napisana żywo i źródłowo powstała z połączenia w jedną całość dwu jego artykułów, drukowanych w r. b. w dwu różnych wydawnictwach, lecz dopełniających się wzajemnie. Jeden z nich ukazał się w pierwszym tegorocznym numerze „Tygodnika Ilustrowanego" p. t. „Times a sprawa polska", drugi zaś zjawił się w VII zeszycie „Drogi", jako „profil" jubileuszowy tego dziennika z okazji jego jubileuszu. Ujęte razem w jedną całość dały bardzo ciekawy przyczynek do dziejów stosunków polityczno-prasowych angielsko-polskich, uzupełniając pominięte, czy też przeoczone w wydanych już „historjach" Times'a rozdziały o stosunku tego wydawnictwa do spraw innych narodów, informacjami o ustosunkowaniu się jego do spraw polskich.

Słowo wstępne oraz wykaz literatury o „Times'ie" uzupełniają szkic prof. dr. Grzebieniowskiego, czyniąc z niego ciekawy przyczynek informacyjny o tem wydawnictwie.

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24